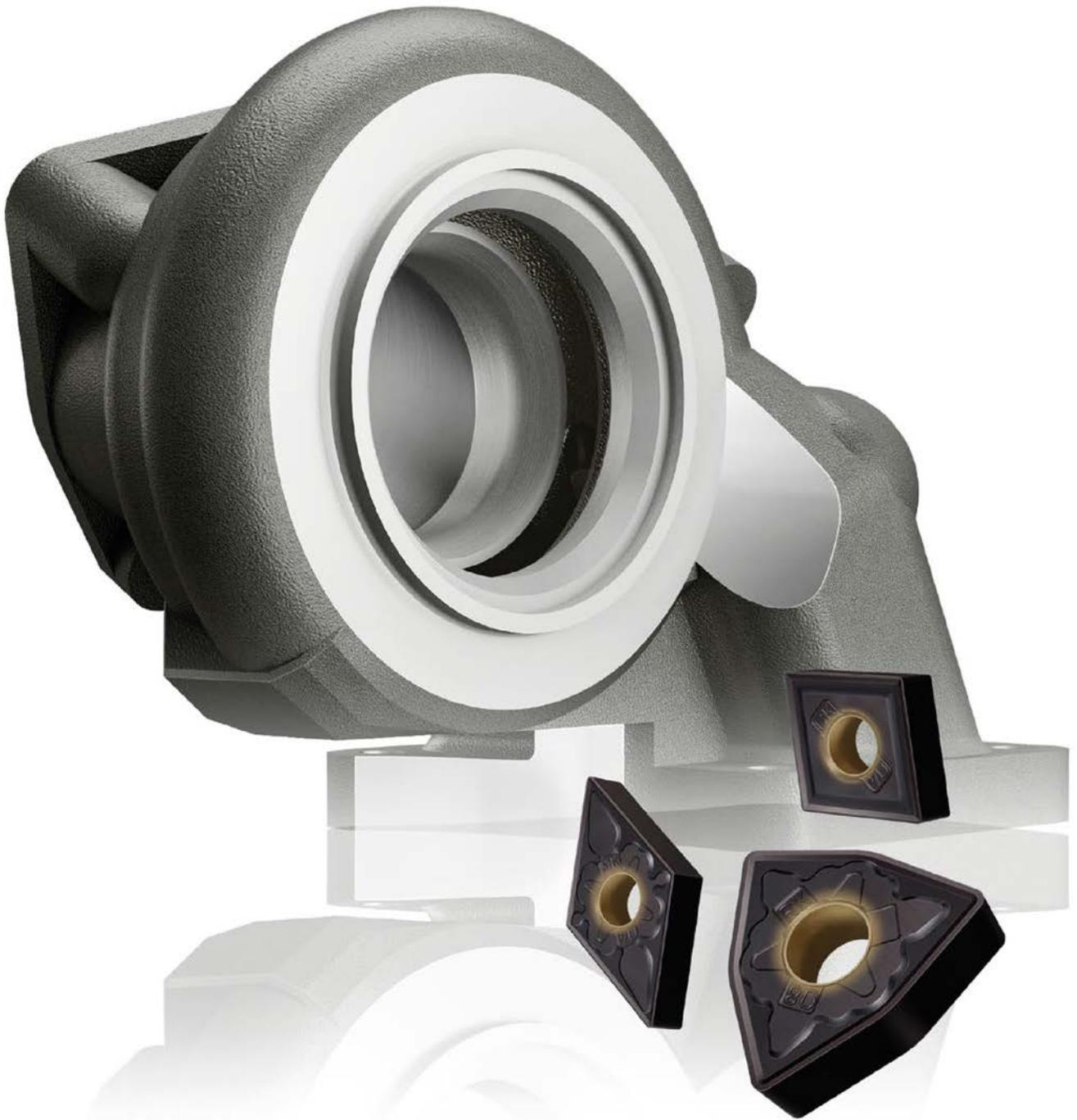


# MH515

NUANCE DE TOURNAGE CVD POUR L'USINAGE DES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET DES FONTES DUCTILES

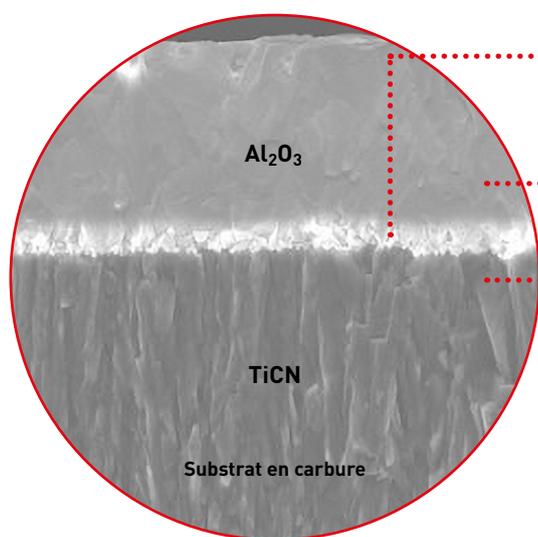


# MH515

## ADHÉSION DU REVÊTEMENT OPTIMISÉE POUR LES ACIERS RÉFRACTAIRES MOULÉS ET LES FONTES DUCTILES

### CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT

Un revêtement spécifiquement optimisé améliore grandement l'adhésion au substrat en carbure, évitant la déformation plastique de l'arête de coupe et augmentant ainsi la durée de vie de l'outil.



#### TECHNOLOGIE TOUGH-GRIP

Une couche d'accroche de technologie tough-grip est appliquée entre les couches de revêtement, améliorant l'adhésion du revêtement et donc la durée de vie.

#### TECHNOLOGIE DE NANO-REVÊTEMENT

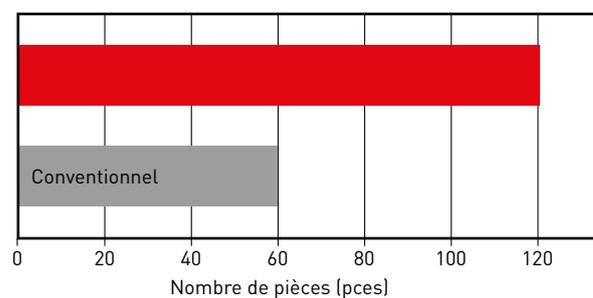
L'optimisation de la technologie cristalline de nano-revêtement offre une résistance exceptionnelle à l'usure et à l'écaillage.

### PERFORMANCE DE COUPE

#### USINAGE EXTERNE D'UN CORPS DE TURBOCOMPRESSEUR (ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ)

Le revêtement spécifique double la durée de vie de l'outil.

Matière	Acier réfractaire moulé
Plaquette	WNMG080412-00
Vc (m/min)	130
f (mm/tr)	0.25
ap (mm)	1.5
Arrosage	Coupe lubrifiée

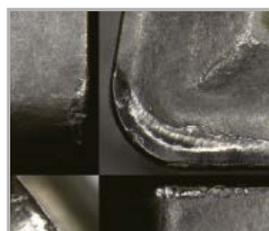


**MH515+GK**



120 pièces

Conventionnel



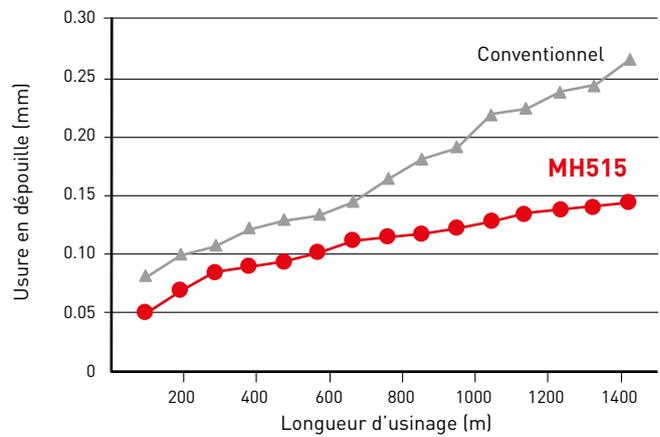
60 pièces

## PERFORMANCE DE COUPE

### TOURNAGE CONTINU D'ACIER RÉFRACTAIRE MOULÉ

L'éclatement de la couche de revêtement dû à la déformation du plastique a été grandement réduit.

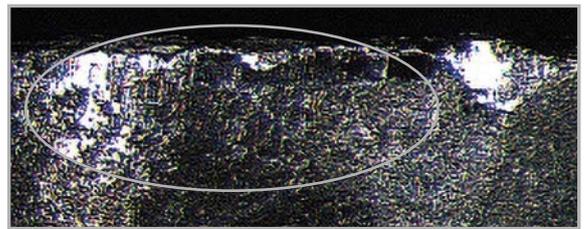
Matière	Acier réfractaire moulé
Plaquette	WNMG080412-00
Opération	Dressage continu
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.2
ap (mm)	2.0
Arrosage	Coupe lubrifiée



### ARÊTE DE COUPE APRÈS 1 425 M



MH515



Conventionnel

Endommagement dû à l'éclatement du revêtement



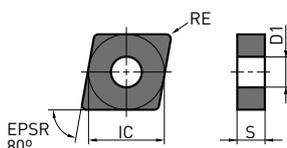
# PLAQUETTES NÉGATIVES

(AVEC TROU)

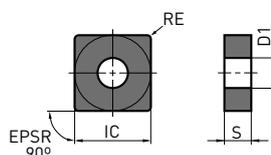
**M** **K**

Classe M

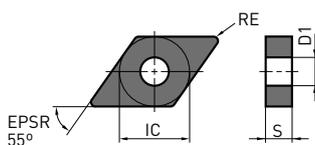
**CNMG, CNMA**



**SNMG**



**DNMG**



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



LK

MA, GK,  
Standard

RK  
Sans brise-  
copeaux

Référence	 	MH515	IC	S	RE	D1
CNMG120408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-MA	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-RK	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMA120408	R	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMA120412	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150404-LK	L	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG110408	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
SNMG120404-GK	M	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16

7 

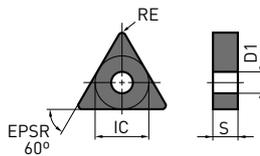
# PLAQUETTES NÉGATIVES

(AVEC TROU)

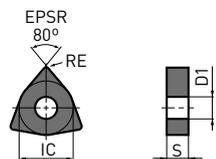
**M** **K**

Classe M

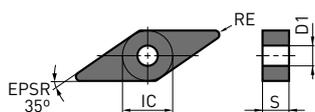
## TNMG



## WNMG



## VNMG



## SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



LK

GK, MK

RK

Référence		MH515	IC	S	RE	D1
TNMG160412-GK	M	★	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160408-MK	M	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080408-LK	L	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LK	L	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GK	M	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GK	M	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080412-RK	R	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RK	R	★	12.7	4.76	1.6	5.16



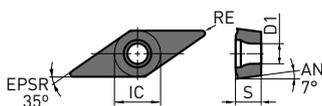
# PLAQUETTES POSITIVES 7°

(AVEC TROU)

**M** **K**

Classe M

VCMT, VCMW



SÉLECTION DU BRISE-COPEAUX

APPLICATION



MK

Sans brise-copeaux

Référence



MH515

IC

S

RE

D1

VCMT160404-MK

M

★

9.525

4.76

0.4

4.4

VCMW160408

R

★

9.525

4.76

0.8

4.4

# MH515

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

### PLAQUETTES NÉGATIVES

Conditions d'utilisation : ● : Coupe stable ● : Coupe générale ✚ : Coupe instable

Matière	Propriétés	Conditions	  		Vc	f	ap
M Acier réfractaire moulé JIS SCH12, DIN 1.4826, DIN 1.4837	Ni ≤ 18 %	●	M	GK, MK	60-130	0.10-0.30	1.5-2.5
			R	RK *	60-130	0.10-0.30	1.5-2.5
S Fonte ductile	Résistance à la traction < 500 MPa	●	L	LK, MA	150-250	0.10-0.30	0.3-1.0
			M	MK, GK	150-250	0.10-0.35	0.3-2.5
	Résistance à la traction ≥ 500MPa	●	R	RK	150-250	0.15-0.35	1.0-2.5
			L	LK, MA	130-230	0.10-0.20	0.3-1.0
		✚	M	MK, GK	130-230	0.10-0.30	0.3-2.5
			R	RK	130-230	0.20-0.30	1.0-2.5

\* Sans brise-copeaux

**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD.  
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS  
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia  
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786  
Email comercial@mmevalencia.es

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

**RUSSIA**

MMC HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023  
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79  
Email info@mmc-carbide.ru

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı/İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

DISTRIBUÉ PAR:

┌

└

┌

└